

07G.DN40

07G.DN50

07G.DN65



www.barberi.it
Via Monte Fenera 7 | 13018 Valduggia (VC) | ITALY
barberi@barberi.it
+39 0163 48284
f @in @barberi.italy



-5-50 °C



Sicurezza
Safety
Безопасность
Sicherheit
Sécurité
Seguridad
<http://barberi.it/materiale/PDF/Safety.pdf>

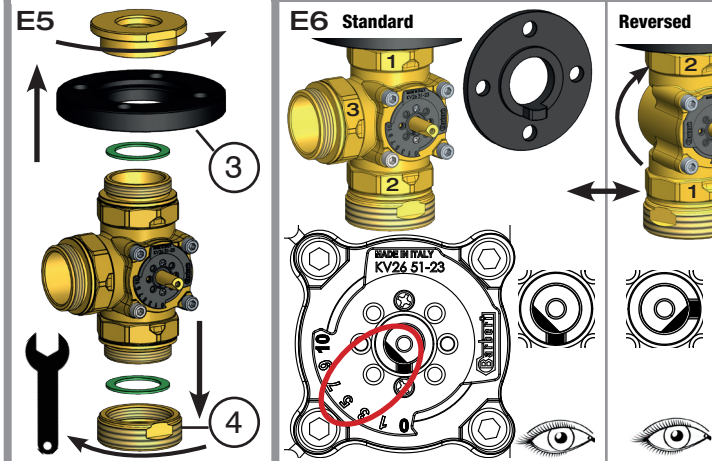
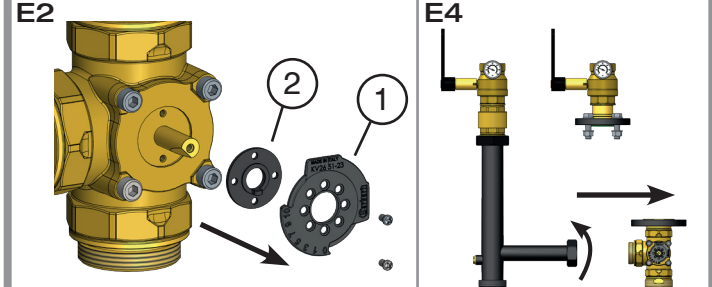
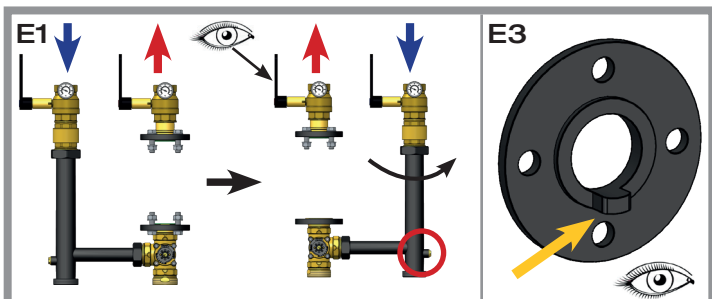
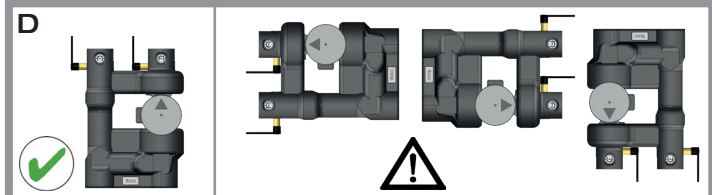
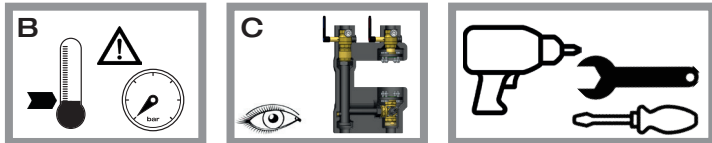
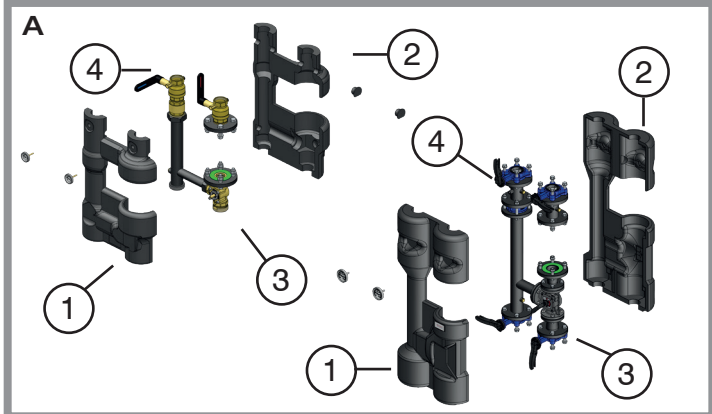
Code	DN	Connections	Pump	Pump connections	Weight [kg]
07G 040 00X	40	G 2 1/2 M-G 2 F	WITHOUT PUMP	250 mm - PN 10/16	19,75
07G 050 00X	50	G 2 1/2 M-G 2 F	WITHOUT PUMP	280 mm - PN 10/16	20,75
07G 065 00X	65	DN 65 PN 16	WITHOUT PUMP	340 mm - PN 10/16	68,6



ATTENZIONE: PRODOTTO PESANTE.
Movimentare manualmente secondo le norme vigenti riguardanti la tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro.

WARNING: HEAVY DEVICE.
Handle manually according to current regulations regarding the protection of health and safety in workplaces.

ВНИМАНИЕ! ТЯЖЕЛОЕ ИЗДЕЛИЕ
Перемещать вручную в соответствии с действующими нормативными актами по технике безопасности и охране здоровья на рабочем месте.

**ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE, L'USO E LA MANUTENZIONE**

Vi ringraziamo per aver scelto un prodotto Barberi. Ulteriori informazioni sul prodotto sono a disposizione sul sito www.barberi.it

GRUPPI DI REGOLAZIONE MOTORIZZABILI DN 40, DN 50, DN 65**AVVERTENZE**

Questo manuale di istruzioni deve essere letto e compreso prima di installare o mantenere il prodotto.

Significato del simbolo : **ATTENZIONE! IL MANCATO RISPETTO DI QUESTE ISTRUZIONI POTREBBE DARE ORIGINE A PERICOLO PER PERSONE, ANIMALI, COSE!**

SICUREZZA

È obbligatorio seguire le istruzioni di sicurezza descritte nell'apposito documento visibile tramite QR code.

LASCIARE QUESTO MANUALE A DISPOSIZIONE DELL'UTENTE. SMALTIRE SECONDO LE NORME VIGENTI.

DESCRIZIONE

I gruppi motorizzabili inviano al circuito secondario il fluido termovettore, proveniente dal circuito primario, effettuando la regolazione della temperatura mediante l'abbinamento a servomotori e centralina di controllo. Vengono impiegati in impianti di riscaldamento e condizionamento.

CARATTERISTICHE TECNICHE**Prestazioni**

Campo di temperatura di esercizio: 5-90 °C

Pressione massima di esercizio: 10 bar

Attacchi: femmina EN 10226-1/maschio ISO 228-1/ flangiati EN 1092 PN 16 (per 07G.DN65)

Interasse attacchi: 300 mm

Attacchi flangiati per pompa:

- DN 40: 250 mm - PN 10/16

- DN 50: 280 mm - PN 10/16

- DN 65: 340 mm - PN 10/16

Attacchi prese di controllo:

- DN 40/50: G 1/2 F e G 1/4 F

- DN 65: G 1/2 F

Fluidi compatibili: acqua, soluzioni glicolate (max 30%)

Scala termometri: 0-120 °C, classe 2, EN 13190

Materiali

Valvole a sfera

Corpo: ottone CW617N

Guarnizioni: PTFE, EPDM

Valvola di ritegno

Corpo: ottone CW617N (DN 40, 50)

/ghisa (DN 65)

Guarnizione: NBR (DN 40, 50)/

EPDM (DN 65)

Valvola motorizzabile

Corpo: ottone CW617N

(DN 40-50)/ghisa (DN 65)

Otturatore: ottone CW614N

(DN 40-50)/ghisa (DN 65)

Tenute idrauliche: EPDM

Valvola a farfalla Lug

Corpo: ghisa

Otturatore a farfalla: ghisa,

nichelato

Guarnizione: EPDM

Giunto a T: acciaio verniciato

Coibentazione

Materiale: PE-X espanso

a celle chiuse

Spessore: 30 mm

Densità: 30-80 kg/m³

(interna-esterna)

Conducibilità termica (ISO 2581):

- 0,036-0,043 W/(m·K) (10 °C)

(interna-esterna)

- 0,041-0,047 W/(m·K) (40 °C)

(interna-esterna)

Coefficiente di resistenza

alla diffusione di vapore (ISO

12572): 1300

INSTALLAZIONE: INFORMAZIONI GENERALI

A) Componenti del gruppo. Coibentazione anteriore (1), coibentazione posteriore (2), linea di mandata impianto (3), linea di ritorno impianto (4).

B) Montaggio e smontaggio: eseguire ad impianto freddo e non in pressione.

C) Accessibilità: non ostacolare l'accesso e la visibilità del dispositivo per permettere operazioni di verifica e manutenzione al dispositivo od al resto della componentistica. A tal proposito, prevedere uno spazio adeguato intorno ai collettori e i gruppi.

D) Posizione di installazione: i gruppi flangiati DN 40, 50 e 65 sono installabili in verticale, abbinati a collettori con interasse 300 mm tra le derivazioni e supporto a terra. Le altre posizioni di installazione sono consentite solo se compatibili con l'orientamento della pompa (asse di rotazione e parte elettronica) e se non creano interferenza con gli altri dispositivi. In questi casi, supporti a terra, staffaggi e altri dispositivi di ancoraggio vanno realizzati in cantiere in modo specifico.

INSTALLAZIONE: OPERAZIONI PRELIMINARI

I gruppi flangiati DN 40, 50 e 65 vengono consegnati adagiati su bancale per agevolarne il trasporto.

Le calotte e i bulloni vengono forniti allentati per consentire la reversibilità del gruppo in cantiere. Avvitare le calotte e i bulloni a tenuta prima di installare il gruppo.

Reversibilità: il gruppo viene fornito in configurazione di fabbrica con circolatore a destra e mandata verso l'alto. Per l'inversione, scambiare totalmente la linea di mandata con quella di ritorno.

E1-E8) Reversibilità 07G.DN40 e 07G.DN50

E2-E3) Rimuovere la piastra con scala graduata (1) ed il fermo meccanico (2), prestando attenzione alla posizione di fabbrica dell'aletta di riferimento sul fermo meccanico (fig. E3, rivolta verso il basso = ingresso acqua calda).

E4) Svitare la valvola miscelatrice dal giunto a T

E5) Svitare la flangia (3) ed il manicotto inferiore (4)

E6) Ruotare la valvola di 180°, capovolgere la piastra graduata (1) e posizionare il fermo meccanico (2) passando dalla posizione Standard a quella Reversed (invertita). Il fermo meccanico ha la funzione di limitare a 90° la rotazione della manopola e di conseguenza dell'otturatore della valvola.

Posizionare la piastra graduata (1) come rappresentato nello schema Reversed. Il valore 10 indica la posizione della valvola per ottenere la temperatura più alta dell'acqua miscelata, cioè con porta di ingresso acqua calda completamente aperta e porta di ingresso acqua fredda completamente chiusa. Avvitare le due viti di fissaggio della piastra.

Utilizzando la manopola in confezione, posizionare l'otturatore sul 5 (smusso sull'albero della valvola rivolto verso il 5).

NB: si consiglia di modificare la configurazione della

valvola prima di reinstallarla sul gruppo per verificare il corretto funzionamento dell'otturatore.

E7) Riavvitare la flangia (3) ed il manicotto inferiore (4) alla valvola posizionando correttamente le guarnizioni nelle rispettive sedi.

E8) Scambiare la coppia "valvola + monoblocco con leva contrassegnata di rosso" con il gruppo "giunto a T + ritegno + monoblocco con leva contrassegnata di blu".

Procedere all'installazione sul collettore.

INSTRUCTIONS FOR INSTALLATION, USE AND MAINTENANCE

Thank you for choosing a Barberi product. Additional information about the device are available on the website www.barberi.it

DN 40, DN 50, DN 65 MOTORIZABLE REGULATING GROUPS**WARNINGS**

This instruction sheet must be read and understood before installing and maintaining the product.

Meaning of the symbol : **ATTENTION! FAILURE TO FOLLOW THESE INSTRUCTIONS COULD BE ORIGIN OF DANGER FOR PEOPLE, ANIMALS AND THINGS!**

SAFETY

It is compulsory to follow the safety instructions described in the specific document linked via QR code.

LEAVE THIS MANUAL FOR THE USER. DISPOSE OF ACCORDING TO THE REGULATIONS IN FORCE.

DESCRIPTION

Motorizable groups supply to the secondary circuit the thermal medium, coming from the primary circuit, with temperature regulation combined with actuators and controller. They are used in heating and air-conditioning systems.

TECHNICAL CHARACTERISTICS**Performance**

Working temperature range: 5-90 °C

Max. working pressure: 10 bar

Connections: female EN 10226-1/male ISO 228-1/ flanged EN 1092 PN 16 (for 07G.DN65)

Connection centre distance: 300 mm

Pump flanged connections:

- DN 40: 250 mm - PN 10/16

- DN 50: 280 mm - PN 10/16

- DN 65: 340 mm - PN 10/16

Test port connections:

- DN 40/50: G 1/2 F and G 1/4 F

- DN 65: G 1/2 F

Suitable fluids: water, glycol solutions (max 30%)

Temperature gauge scale: 0-120 °C, class 2, EN 13190

Materials

Ball valves

Body: brass CW617N

Gaskets: PTFE, EPDM

Check valve

Body: brass CW617N (DN 40, 50)

/cast iron (DN 65)

Gasket: NBR (DN 40, 50)/

EPDM (DN 65)

Motorizable valve

Body: brass CW617N

(DN 40-50)/cast iron (DN 65)

Obturator: brass CW614N

(DN 40-50)/cast iron (DN 65)

Gaskets: EPDM

Lug butterfly valve

Body: cast iron

Butterfly obturator: cast iron,

nickel plated

Gasket: EPDM

T joint: painted steel

Insulation

Material: closed cell expanded PE-X

Thickness: 30 mm

Density: 30-80 kg/m³

(inner-outer)

Thermal conductivity (ISO 2581):

- 0,036-0,043 W/(m·K) (10 °C)

(inner-outer)

- 0,041-0,047 W/(m·K) (40 °C)

(inner-outer)

Coefficient of resistance

to water vapour diffusion (ISO

12572): 1300

INSTALLATION: GENERAL INFORMATION

A) Components of the group. Front insulation shell (1), rear insulation shell (2), system flow line (3), system return line (4).

B) Assembling and disassembling: to be performed with system cold and without pressure.

C) Accessibility: do not obstruct the access and visibility to the device in order to allow check and maintenance operations to the device or other components. For this purpose, provide adequate space around the manifolds and groups.

D) Installation position: the DN 40, 50 and 65 flanged groups can be installed in vertical position, coupling them to manifolds with 300 mm centre distance between the outlets and floor supports. The other installation positions are allowed only if compatible with the pump orientation (rotation axis and electronic part) and if they do not create interference with the other devices. In these cases, floor supports, brackets and other anchorage devices must be specifically made on the installation field.

INSTALLATION: PRELIMINARY OPERATIONS

The DN 40, 50 and 65 flanged groups are delivered laying on a pallet to make the transport easier.

The nuts and bolts are supplied loosened to facilitate the group reversion on the installation field. Fully screw the nuts and bolts before installing the group.

Reversibility: the group is factory set with pump on the RH side and flow upwards. To reverse the group, fully exchange the flow line with the return one.

E1-E8) Reversibility of 07G.DN40 and 07G.DN50

E2-E3) Remove the plate with graduated scale (1) and the mechanical stop (2), paying attention to the factory position of the reference protrusion on the mechanical stop (fig. E3, facing downwards = hot water inlet).

E4) Unscrew the mixig valve from the T-joint

E5) Unscrew the flange (3) and the lower sleeve (4)

E6) Rotate the valve by 180°, flip the graduated plate (1) and position the mechanical stop (2) passing from the Standard to the Reversed position. The mechanical stop has the function of limiting the rotation of the knob and consequently of the valve obturator to 90°.

Position the graduated plate (1) as shown in the Reversed diagram. The value 10 indicates the valve position to obtain the highest temperature of the mixed water, i.e. with the hot water inlet port completely open and the cold water inlet port completely closed. Tighten the two plate fixing screws.

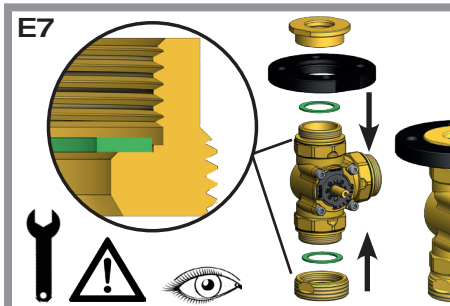
Using the knob in the package, position the obturator on 5 (chamber on the valve stem facing 5).

NB: It is recommended to change the valve configuration before reinstalling it on the group to verify the correct operation of the obturator.

E7) Screw the flange (3) and the lower sleeve (4) back onto the valve, positioning the gaskets correctly in their respective seats.

E8) Swap the pair "valve + monoblock with lever marked in red" with the group "T-joint + check + monoblock with lever marked in blue".

Proceed with the installation on the manifold.

**РУКОВОДСТВО ПО УСТАНОВКЕ, ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХОБСЛУЖИВАНИЮ**

Благодарим вас за выбор изделия Barberi.

Дополнительную информацию об изделии см. на сайте www.barberi.it

МОТОРИЗУЕМЫЕ ГРУППЫ РЕГУЛИРОВАНИЯ DN 40, DN 50, DN 65**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ**

Перед тем как приступить к установке или техобслуживанию изделия, необходимо внимательно прочесть настоящее руководство.

Значение символа : **ВНИМАНИЕ! НЕСОБЛЮДЕНИЕ УКАЗАНИЙ, ПРИВЕДЕННЫХ В НАСТОЯЩЕМ РУКОВОДСТВЕ, МОЖЕТ СОЗДАТЬ ОПАСНУЮ СИТУАЦИЮ ДЛЯ ЛЮДЕЙ, ЖИВОТНЫХ И МАТЕРИАЛЬНЫХ ЦЕННОСТЕЙ!**

БЕЗОПАСНОСТЬ

Соблюдение требований безопасности, описанных в соответствующем документе, который можно считать с помощью QR-кода, является обязательным.

НАСТОЯЩЕЕ РУКОВОДСТВО ОСТАЕТСЯ В РАСПОЯЖЕНИИ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ. УТИЛИЗАЦИЯ ДОЛЖНА ВЫПОЛНЯТЬСЯ СОГЛАСНО ДЕЙСТВУЮЩИМ НОРМАТИВАМ.

ОПИСАНИЕ

Моторизуемые группы служат для подачи теплоносителя, поступающего из первичного контура, с регулированием температуры с помощью подсоединенных сервоприводов и блока управления. Они применяются в системах отопления и кондиционирования.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**Эксплуатационные параметры**

Диапазон рабочей температуры: 5-90 °C

Максимальное рабочее давление: 10 bar

Соединения: с внутренней резьбой EN 10226-1/с наружной резьбой ISO 228-1/ фланцевые EN 1092 PN 16 (для 07G.DN65)

Межосевое расстояние между фланцами: 300 mm

Фланцевые соединения для насоса:

- DN 40: 250 mm - PN 10/16

- DN 50: 280 mm - PN 10/16

- DN 65: 340 mm - PN 10/16

Фитинги для подсоединения измерительных приборов:

- DN 40/50: G 1/2 F и G 1/4 F

- DN 65: G 1/2 F

Совместимые рабочие жидкости: вода, гликолевые растворы (макс. 30%)

Шкала термометра: 0-120 °C, класс 2, EN 13190

Материалы

Шаровые вентили

Корпус: латунь CW617N

Прокладки: PTFE, EPDM

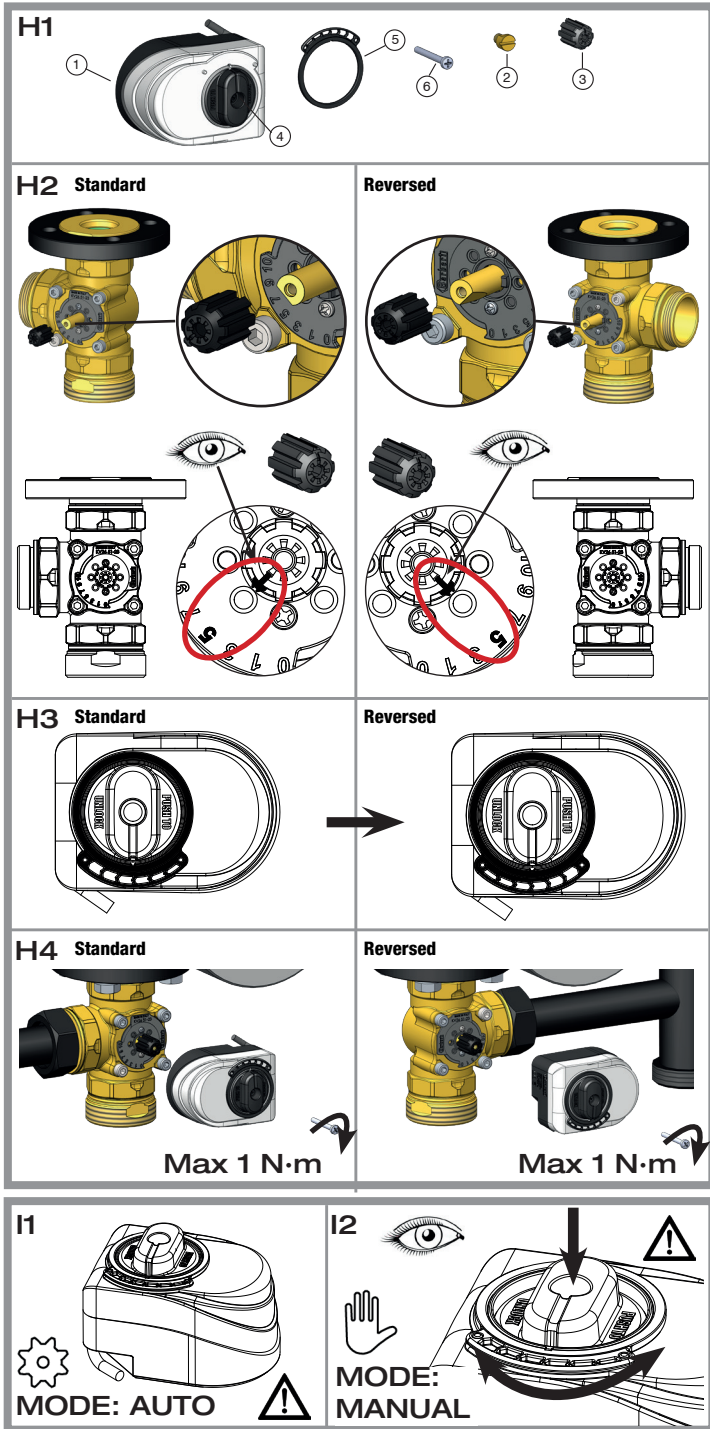
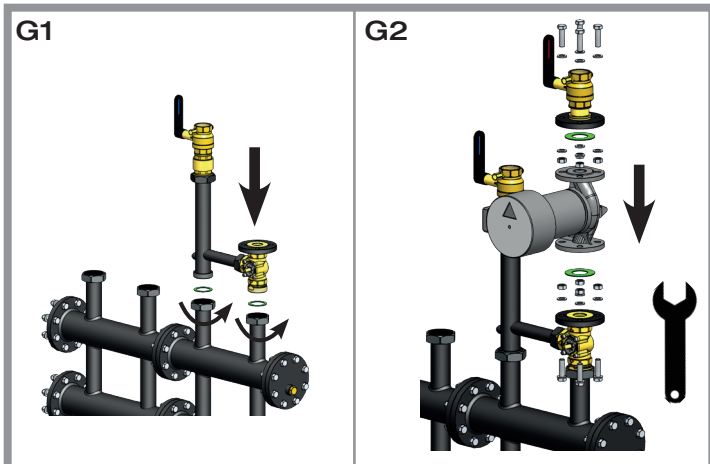
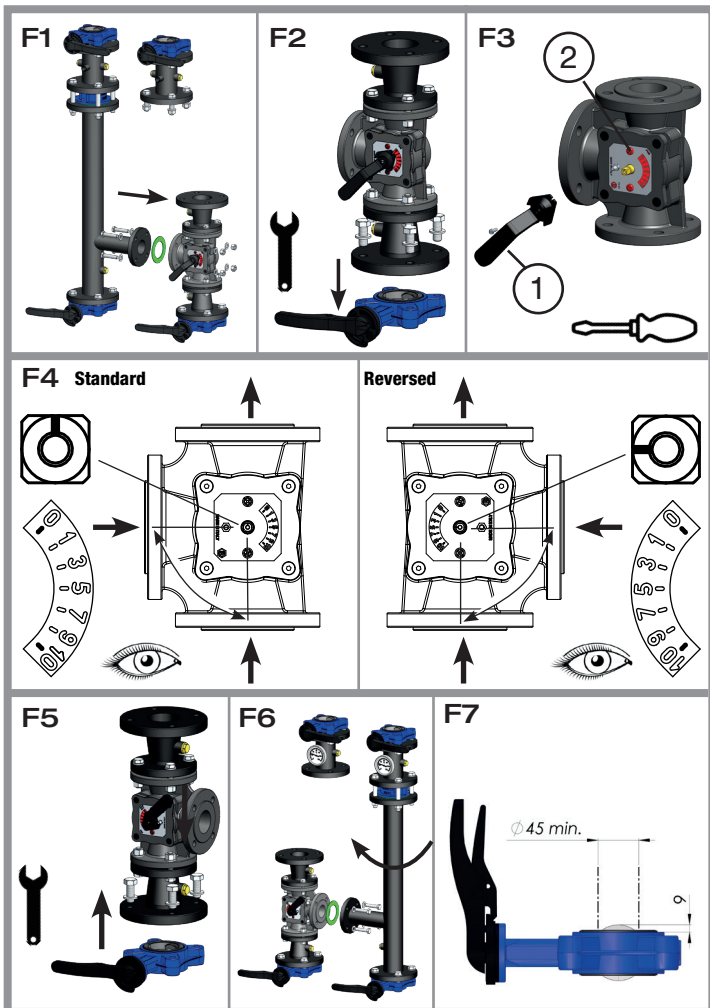
Обратный клапан

Корпус: латунь CW617N (DN 40, 50)

/чугун (DN 65)

Прокладка: NBR (DN 40, 50)/

EPDM (DN 65)



F1-F5) Reversibilità 07G.DN65

F1) Svitare la valvola miscelatrice dal giunto a T.
F2) Svitare la valvola Lug, lasciando i tronchetti superiore ed inferiore collegati alla valvola miscelatrice.
F3) Svitare la leva di regolazione (1) e la piastra con scala graduata (2).
F4) Prestare attenzione alla posizione di fabbrica (Standard): con l'otturatore a 45° tra le porte di ingresso acqua calda e fredda, l'indicatore (tacca) sull'albero della valvola è rivolto in alto verso la porta dell'acqua miscelata.
 Ruotare la valvola coi tronchetti di 180°, capovolgere la piastra graduata (2) e posizionare l'indicatore (tacca) passando dalla posizione Standard a quella Reversed (invertita).
 Avvitare la piastra graduata (2) come rappresentato nello schema Reversed. Il valore 10 indica la posizione della valvola per ottenere la temperatura più alta dell'acqua miscelata, cioè con porta di ingresso acqua calda completamente aperta e porta di ingresso acqua fredda completamente chiusa.
 Inserire la leva (1) sull'asta dell'otturatore (rotore) e posizionare il rotore sul 5 (leva di regolazione rivolta verso il 5).

NB: si consiglia di modificare la configurazione della valvola prima di reinstallarla sul gruppo per verificare il corretto funzionamento del rotore.

F5) Riavvitare la valvola Lug alla valvola miscelatrice.
F6) Scambiare il gruppo "valvola + tronchetti + monoblocco di mandata" con il gruppo "giunto a T + ritegno + monoblocco di ritorno". Ruotare il giunto a T smontandolo dalla valvola di ritegno.

Procedere all'installazione sul collettore.

Attenzione: mantenere la valvola di ritegno sempre sul circuito di ritorno.

Per tutti i DN: spostare la sonda del regolatore (non forniti in confezione) sulla nuova linea di mandata a valle della pompa. Ricollegare i componenti e serrare a fondo flange e calotte.

G1-G3) INSTALLAZIONE SU COLLETTORE.

G1) Avvitare al collettore la linea di ritorno del gruppo e la valvola miscelatrice.
G2) Installare la pompa e la sua valvola di intercettazione di valle. Collegare le tubazioni.
G3) Nel gruppo DN 65 prestare attenzione a quanto segue:
 - le tubazioni di collegamento devono avere un diametro di almeno 45 mm che consenta l'apertura agevole delle valvole di intercettazione a farfalla Lug (fig. F7);
 - nelle valvole di intercettazione, quando sono aperte, la farfalla sporge di qualche millimetro: verificare che non faccia interferenza con i dispositivi e le tubazioni collegati.

Per tutti i DN: per evitare di danneggiare le guarnizioni, NON effettuare saldature di flange alle tubazioni dopo che i gruppi sono stati installati.

H1-H4) Installazione servomotore su 07G.DN40 e 07G.DN50
NB: i servomotori sono da acquistare separatamente.

Esempio di installazione servomotore a 3 punti M03.3

H1) Componenti. Servomotore (1), perno antirotazione M8 (2), adattatore per valvole miscelatrici (3), manopola (4), anello di riferimento (5), vite di bloccaggio (6).
H2) Verificare che valvola, piastra graduata e anello di riferimento siano nelle condizioni iniziali Standard o Reversed (invertito) come da figura E6. Smontare la manopola della valvola, se installata; assemblare l'adattatore di manovra (3) sul rotore come indicato in figura e allineare l'indicatore presente sull'adattatore (3) con la posizione n° 5 (circa 45°).
H3) Verificare che la manopola (4) del servomotore sia nella posizione indicata in figura. L'anello di riferimento (5) indica il grado di apertura della porta di ingresso acqua calda con frecce di dimensioni crescenti:
 - freccia piccola = porta di ingresso acqua calda completamente chiusa, porta di ingresso acqua fredda di ritorno impianto completamente aperta
 - freccia grande = porta di ingresso acqua calda completamente aperta, porta di ingresso acqua fredda di ritorno impianto completamente chiusa.
 Ribaltando l'anello di riferimento e alimentando in modo opportuno il servomotore, è possibile adattarlo a differenti modi di utilizzo delle porte delle valvole.
H4) Inserire il servomotore (1) sulla valvola facendo coincidere l'albero di trasmissione con l'adattatore (3). Le viti presenti sul corpo valvola fungono da perni antirotazione e si inseriscono nelle relative sedi nella parte posteriore del servomotore.

Avvitare lievemente la vite (6) in dotazione per bloccare il servomotore alla valvola senza serrare a fondo (max 1 N-m).

I1-I2) Modalità automatica/manuale

In caso di necessità è possibile passare dalla modalità di funzionamento automatico (fig. I1) a quella manuale (fig. I2):
 - premere la manopola frontale (4) come indicato dalla scritta sulla manopola "PUSH TO UNLOCK" ("PREMI PER SBLOCCARE")
 - tenendo premuta la manopola, ruotare la manopola per portare il motore, e di conseguenza l'otturatore della valvola, nella posizione desiderata.
 - rilasciare la manopola per tornare in modalità automatica.

F1-F5) Reversibility of 07G.DN65

F1) Unscrew the mixig valve from the T-joint.
F2) Unscrew the Lug valve, leaving the upper and lower spacers (elongations) connected to the mixing valve.
F3) Unscrew the regulation lever (1) and the plate with graduated scale (2).
F4) Pay attention to the factory position (Standard): with the obturator at 45° between the hot and cold water inlet ports, the indicator (notch) on the valve stem is facing upwards, towards the mixed water port. Rotate the valve with the spacers by 180°, flip the graduated plate (2) and position the indicator (notch) passing from the Standard to the Reversed position. Screw the graduated plate (2) as shown in the Reversed diagram. The value 10 indicates the valve position to obtain the highest mixed water temperature, i.e. with the hot water inlet port completely open and the cold water inlet port completely closed.
 Insert the lever (1) on the obturator stem (rotor) and position the rotor on 5 (adjustment lever facing 5).

NB: It is recommended to change the valve configuration before reinstalling it on the group to verify the correct functioning of the rotor.

F5) Screw the Lug valve back onto the mixing valve.
F6) Swap the group "valve + spacers + flow monoblock" group with the group "T-joint + check valve + return monoblock". Rotate the T-joint by removing it from the check valve.

Proceed with the installation on the manifold.

Warning: always keep the check valve on the return circuit.

For all DN: move the regulator probe (not supplied in the package) to the new flow line downstream of the pump. Reconnect the components and tighten the flanges and nuts.

G1-G3) INSTALLATION ON MANIFOLD.

G1) Screw onto the manifold the group return line and the mixing valve.
G2) Install the pump and its downstream shut-off valve. Connect the pipes.
G3) In the DN 65 group, pay attention to the following:
 - the connection pipes must have a diameter of at least 45 mm that allows the butterfly Lug shut-off valves to be easily opened (fig. F7);
 - in the shut-off valves, when they are open, the butterfly protrudes a few millimetres: check that it does not interfere with the connected devices and pipes.

For all DN: to avoid any damage to the gaskets, DO NOT weld flanges to the pipes after the groups have been installed.

H1-H4) Actuator installation on the 07G.DN40 and 07G.DN50
NB: actuators should be purchased separately

Example of installation of the 3-point M03.3 actuator

H1) Components. Actuator (1), M8 antirotation pin (2), adaptor for mixing valves (3), knob (4), reference ring (5), locking screw (6).
H2) Check that the valve, graduated plate and reference ring are in the initial Standard or Reversed conditions as shown in figure E6.
 Remove the valve knob, if installed; assemble the manoeuvring adaptor (3) on the rotor as shown in the figure and align the indicator on the adaptor (3) with position no. 5 (approximately 45°).
H3) Check that the actuator knob (4) is in the position shown in the figure.
 The reference ring (5) indicates the opening degree of the hot water inlet port with arrows of increasing size:
 - small arrow = hot water inlet port completely closed, cold water inlet port for system return completely open
 - large arrow = hot water inlet port completely open, cold water inlet port for system return completely closed.
 By flipping the reference ring and powering the actuator appropriately, it is possible to adapt it to different ways of using the valve ports.
H4) Insert the actuator (1) on the valve, aligning the drive shaft with the adaptor (3). The screws on the valve body act as anti-rotation pins and fit into the relative seats in the rear part of the actuator.

Slightly screw the supplied screw (6) to lock the actuator to the valve. Do not fully tighten the screw (max 1 N-m).

I1-I2) Automatic/manual mode

If necessary, it's possible to pass from the automatic (fig. I1) to the manual (fig. I2) operating mode:
 - press the frontal knob (4) as indicated by the writing on the knob "PUSH TO UNLOCK"
 - keeping the knob pressed, rotate the knob to place the actuator and, as a consequence, the valve obturator in the desired position.
 - release the knob to return into the automatic operating mode.

F1-F5) Реверсируемость 07G.DN65

F1) Открутите смесительный клапан от тройника.
F2) Открутите клапан типа Lug, оставив верхний и нижний патрубки подсоединенными к смесительному клапану.
F3) Открутите регулировочную рукоятку (1) и пластину с градуированной шкалой (2).
F4) Обращайте внимание на заводское положение (Standard): затвор повернут на угол 45° между портами для входа горячей и холодной воды, указатель (отметка) на вале клапана обращен вверх в сторону порта выхода смешанной воды.
 Поверните клапан с патрубками на 180°, переверните пластину с градуированной шкалой (2) и установите указатель (отметку) так, чтобы перейти от положения Standard к положению Reversed (реверсированное).
 Прикрутите пластину с градуированной шкалой (2) как показано на схеме Reversed. Отметка 10 означает положение клапана, позволяющее получить самую высокую температуру смешанной воды, то есть такое положение, при котором порт входа горячей воды полностью открыт, а порт входа холодной воды полностью закрыт.
 Вставьте ручку (1) в шток затвора (ротора) и установите ротор в положение 5 (ручка регулировки повернута на 5).

Примечание: рекомендуется изменять конфигурацию клапана перед тем, как устанавливать его на группу, для обеспечения правильности работы ротора.

F5) Прикрутите клапан типа Lug в смесительному клапану.
F6) Поменяйте местами узел «клапан + патрубки + моноблок подачи» с узлом «тройник + обратный клапан + моноблок возврата». Поверните тройник, сняв его с обратного клапана.

Произведите установку узла на коллектор.

Внимание! Всегда устанавливайте обратный клапан в линии возврата.

Для всех DN: переместите датчик температуры (не входящий в комплект поставки) на новую линию подачи на выходе насоса. Снова подсоедините все компоненты и затяните до упора фланцы и накидные гайки.

G1-G3) УСТАНОВКА НА КОЛЛЕКТОР.

G1) Прикрутите к коллектору линию возврата группы и смесительный клапан.
G2) Установите насос и отсечной вентиль на его выходе. Соедините трубы.
G3) В группе DN 65 обращайте внимание на следующее:
 - соединительные трубы должны иметь диаметр минимум 45 мм для обеспечения возможности легкого открывания отсечных дроссельных вентилей типа Lug (рис. F7);
 - на отсечных вентилях, когда они открыты, диск выступает на несколько миллиметров: убедитесь, чтобы он не задевал другие устройства и подсоединенные трубы.

Для всех DN: во избежание повреждения прокладок НЕ приваривайте фланцы к трубам после установки групп.

H1-H4) Установка сервопривода на 07G.DN40 и 07G.DN50
Примечание: сервоприводы должны приобретаться отдельно.

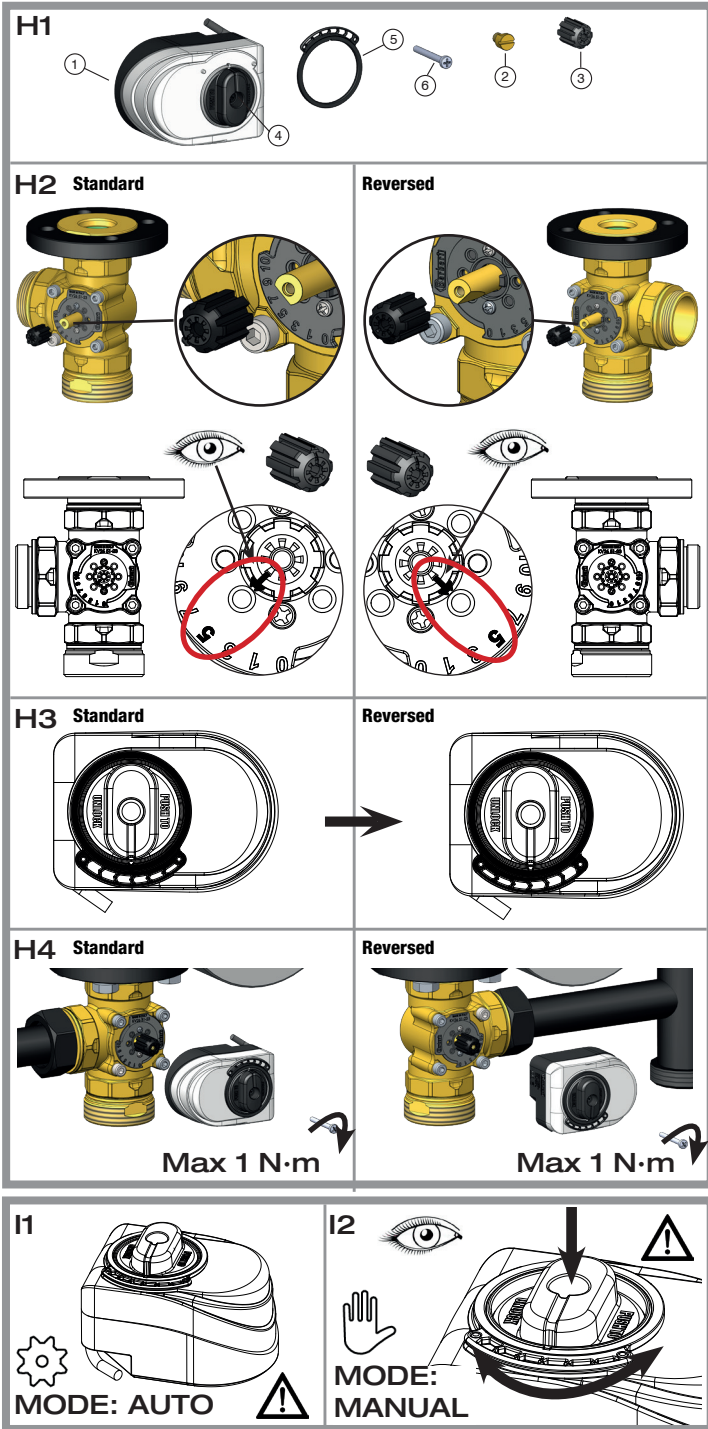
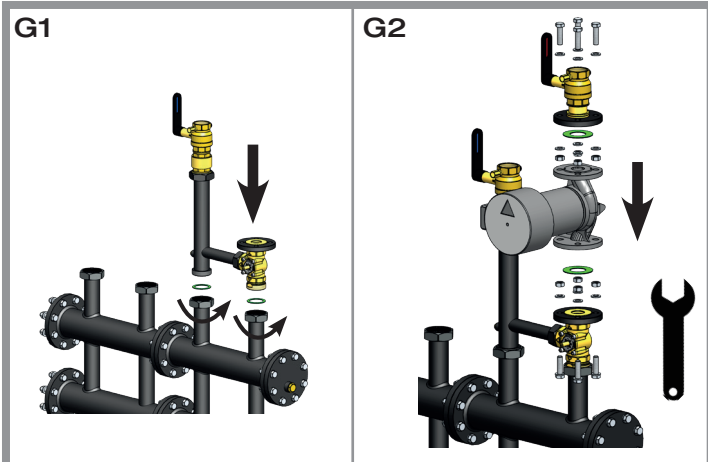
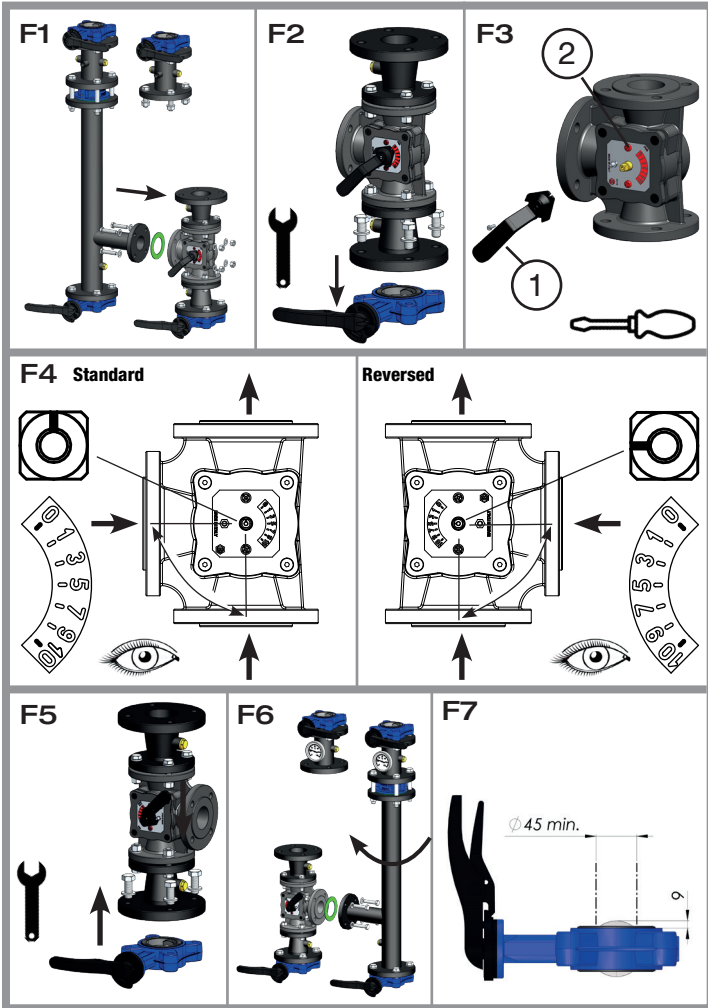
Пример установки сервопривода с управлением по 3 точкам M03.3

H1) Компоненты. Сервопривод (1), противовращательный штифт M8 (2), адаптер для смесительных клапанов (3), ручка (4), индикаторное кольцо (5), стопорный винт (6).
H2) Проверьте, чтобы клапан, пластина с градуированной шкалой и индикаторное кольцо находились в первоначальном положении Standard или Reversed (реверсированное) как показано на рисунке E6.
 Снимите ручку клапана, если таковая установлена; установите адаптер (3) на ротор как показано на рисунке и совместите указатель на адаптере (3) с положением № 5 (примерно 45°).
H3) Убедитесь, что ручка (4) сервопривода находится в положении, показанном на рисунке.
 Индикаторное кольцо (5) показывает степень открытия порта входа горячей воды с помощью стрелок возрастающих размеров:
 - маленькая стрелка = порт входа горячей воды полностью закрыт, порт входа холодной воды, возвращающейся из системы, полностью открыт
 - большая стрелка = порт входа горячей воды полностью открыт, порт входа холодной воды, возвращающейся из системы, полностью закрыт.
 Перевернув индикаторное кольцо и соответствующим образом запитав сервопривод, можно адаптировать его к различным способам использования портов клапанов.
H4) Установите сервопривод (1) на клапан, совместив передаточный вал с адаптером (3). Винты в корпусе клапана служат пальцами противовращения и вставляются в соответствующие гнезда в задней части сервопривода.

Установите и слегка закрутите винт (6), входящий в комплект поставки, чтобы прикрепить сервопривод к клапану, не затягивая до упора (макс. 1 N-m).

I1-I2) Автоматический/ручной режим

В случае необходимости можно осуществить переход из автоматического режима работы (рис. I1) в ручной (рис. I2):
 - нажмите на ручку (4) в соответствии с имеющейся на ней надписью "PUSH TO UNLOCK" ("НАЖМИТЕ, ЧТОБЫ РАЗБЛОКИРОВАТЬ")
 - удерживая рукоятку в нажатом состоянии, поверните ее так, чтобы установить сервопривод и, соответственно, затвор в нужное положение.
 - отпустите рукоятку для возврата в автоматический режим.



F1-F5) Reversierbarkeit 07G.DN65
F1) Das Mischventil vom T-Stück abschrauben.
F2) Das Lug-Ventil losschrauben und dabei den oberen und den unteren Stützen am Mischventil angeschlossen lassen.
F3) Den Einstellhebel (1) und die Messplatte (2) losschrauben.
F4) Die Werkseinstellung beachten (Standard): Wenn der Verschluss Schieber in einem Winkel von 45° zwischen dem Warm- und Kaltwassereinfluss steht, zeigt die Markierung (Kerbe) auf dem Ventilschaft nach oben in Richtung des Mischwasseranschlusses. Das Ventil mit den Stützen um 180° drehen, die Messplatte (2) auf den Kopf stellen und die Markierung (Kerbe) von der Standard- in die Reversed-Position (umgekehrt) ändern. Die Messplatte (2) wie in der Darstellung gezeigt in die Reversed-Position einschrauben. Der Wert 10 gibt die Position des Ventils an, um die höchste Temperatur des Mischwassers zu erreichen, d.h. bei vollständig geöffnetem Warmwassereinfluss und vollständig geschlossenem Kaltwassereinfluss. Den Hebel (1) auf die Stange des Verschlusses (Rotor) stecken und den Rotor auf 5 stellen (Einstellhebel zeigt in Richtung 5).
F5) Das Lug-Ventil wieder auf das Mischventil schrauben.
F6) Die Baugruppe „Ventil + Stützen + Vorlauf-Monoblock“ mit der Baugruppe „T-Stück + Rückschlagventil + Rücklauf-Monoblock“ vertauschen“. Das T-Stück aus dem Rückschlagventil drehen und entfernen.

Merke: Es ist ratsam, die Konfiguration des Ventils vor der Installation in die Einheit zu ändern, um die korrekte Funktion des Rotors zu überprüfen.

F5) Das Lug-Ventil wieder auf das Mischventil schrauben.
F6) Die Baugruppe „Ventil + Stützen + Vorlauf-Monoblock“ mit der Baugruppe „T-Stück + Rückschlagventil + Rücklauf-Monoblock“ vertauschen“. Das T-Stück aus dem Rückschlagventil drehen und entfernen.

Danach mit der Installation auf den Verteiler fortfahren.

Achtung: Das Rückschlagventil immer im Rücklaufkreislauf lassen.

Für alle DN-Einheiten: Den Reglerfühler (nicht im Lieferumfang enthalten) auf die neue Vorlaufleitung im nach der Pumpe versetzen. Die Bauteile erneut anschließen und die Flansche und Überwurfmutter bis zum Anschlag festziehen.

G1-G3) INSTALLATION AUF EINEM VERTEILER
G1) Die Rücklaufleitung der Einheit und das Mischventil auf den Verteiler aufschrauben.
G2) Die Pumpe und das nachgeschaltete Absperrventil einbauen. Die Leitungen anschließen.
G3) Bei den Einheiten DN 65 sind folgende Vorgaben zu beachten:
- Die Anschlussleitungen müssen einen Durchmesser von mindestens 45 mm haben, damit sich die Lug-Absperrventile leicht öffnen lassen (Abb. F7);
- Bei den Absperrventilen ragt die Klappe in geöffnetem Zustand einige Millimeter heraus: Sicherstellen, dass die angeschlossenen Geräte und Leitungen nicht beeinträchtigt werden.

Für alle DN-Einheiten: Um eine Beschädigung der Dichtungen zu vermeiden, dürfen die Flansche NICHT an die Leitungen geschweißt werden, nachdem die Einheiten installiert wurden.

H1-H4) Installation des Stellmotors auf 07G.DN40 und 07G.DN50
Merke: Die Stellmotoren sind separat zu erwerben.

Installationsbeispiel 3-Punkt-Stellmotor M03.3
H1) Bauteile. Stellmotor (1), verdrehsicherer Stift M8 (2), Adapter für Mischventile (3), Knopf (4), Bezugsring (5), Feststellschraube (6).
H2) Immer sicherstellen, dass sich das Ventil, die Messplatte und der Bezugsring im Standard- oder Reversed-Zustand (umgekehrt) befinden, wie in Abbildung E6 dargestellt. Den Ventilgriff, falls vorhanden, entfernen; den Adapter (3) wie in der Abbildung gezeigt auf den Rotor bauen und die Markierung am Adapter (3) auf die Position Nr. 5 (ca. 45°) ausrichten.
H3) Sicherstellen, dass sich der Griff (4) des Stellmotors in der in der Abbildung gezeigten Position befindet. Der Bezugsring (5) entspricht dem Öffnungsgrad des Warmwassereinflusses anhand Pfeilen mit zunehmenden Abmessungen.
- Kleiner Pfeil = Eingang für Warmwasser vollständig geschlossen, Eingang für Kaltwasser-Rücklauf vollständig geöffnet
- Großer Pfeil = Eingang für Warmwasser vollständig geöffnet, Eingang für Kaltwasser-Rücklauf vollständig geschlossen
Durch Kippen des Bezugsrings und entsprechende Versorgung des Stellmotors ist es möglich, diesen an verschiedene Nutzungsmöglichkeiten der Ventilan-schlüsse anzupassen.
H4) Den Stellmotor (1) in das Ventil stecken und dabei darauf achten, dass die Antriebswelle auf den Adapter (3) ausgerichtet ist. Die Schrauben am Ventilgehäuse dienen als Verdrehsicherung und passen in ihre Sitze auf der Rückseite des Stellmotors.

Die mitgelieferte Schraube (6) zur Befestigung des Stellmotors am Ventil leicht eindrehen, ohne sie vollständig anzuziehen (max. 1 N·m).

I1-I2) Automatik-/Manuellbetrieb
Bei Bedarf kann von Automatik- (Abb. I1) auf Manuellbetrieb (Abb. I2) umgeschaltet werden:
- Den vorderen Knopf (4) gemäß Angabe auf dem Knopf „PUSH TO UNLOCK“ („ZUM LÖSEN DRÜCKEN“) drücken.
- Den Knopf gedrückt halten und den Knopf drehen, um den Motor und damit den Ventilverschluss in die gewünschte Position zu bringen.
- Den Knopf loslassen, um in den Automatikbetrieb zurückzukehren.

F1-F5) Réversibilité 07G.DN65
F1) Dévisser la vanne mélangeuse du joint en T.
F2) Dévisser la vanne Lug en laissant les tronçons supérieur et inférieur reliés à la vanne mélangeuse.
F3) Dévisser le levier de réglage (1) et la plaque portant l'échelle graduée (2).
F4) Respecter la position d'usine (Standard) : lorsque l'obturateur est à 45° entre les raccords d'entrée eau chaude et froide, l'indicateur (cran) sur l'arbre de la vanne est tourné vers le haut, vers le raccord de l'eau mélangée.
Tourner la vanne avec les tronçons de 180°, renverser la plaque graduée (2) et positionner l'indicateur (cran) en passant de la position Standard à la position Reversed (inversée).
Installer la plaque graduée (2) comme le montre le schéma Reversed. La valeur 10 indique la position de la vanne pour obtenir la température la plus élevée de l'eau mélangée, c'est-à-dire avec l'ouverture d'entrée de l'eau chaude complètement ouverte et l'ouverture d'entrée de l'eau froide complètement fermée.
Introduire le levier (1) sur la tige de l'obturateur (rotor) et mettre le rotor sur 5 (levier de réglage tourné vers le 5).
F5) Revisser la vanne Lug sur la vanne mélangeuse.
F6) Échanger le groupe « vanne + tronçons + monobloc de départ » avec le groupe « joint en T + anti-retour + monobloc de retour ». Tourner le joint en T en le démontant du clapet anti-retour.

NB : il est conseillé de modifier la configuration de la vanne avant de la réinstaller sur le groupe afin de vérifier si le rotor fonctionne correctement.

F5) Revisser la vanne Lug sur la vanne mélangeuse.
F6) Échanger le groupe « vanne + tronçons + monobloc de départ » avec le groupe « joint en T + anti-retour + monobloc de retour ». Tourner le joint en T en le démontant du clapet anti-retour.

Procéder à l'installation sur le collecteur.

Attention : toujours laisser le clapet anti-retour sur le circuit de retour.

Pour tous les DN : déplacer la sonde du régulateur (non compris dans l'emballage) sur la nouvelle ligne départ, en aval de la pompe. Rebrancher les composants et serrer les écrous à fond.

G1-G3) INSTALLATION SUR LE COLLECTEUR.
G1) Visser la ligne de retour du groupe et la vanne mélangeuse sur le collecteur.
G2) Installer la pompe et sa vanne d'arrêt en aval. Raccorder les tuyaux.
G3) Pour le groupe DN 65, faire particulièrement attention aux consignes ci-après :
- les tuyaux de raccordement doivent avoir un diamètre d'au moins 45 mm permettant d'ouvrir facilement les vannes d'arrêt papillon Lug (fig. F7) ;
- lorsque les vannes d'arrêt sont ouvertes, le papillon dépasse de quelques millimètres : s'assurer que cette épaisseur n'entre pas en contact avec les dispositifs et les tuyaux raccordés.

Pour tous les DN : pour éviter d'endommager les joints, NE PAS souder les brides sur les tuyaux après avoir installé les groupes.

H1-H4) Installation du servomoteur sur 07G.DN40 et 07G.DN50
NB : les servomoteurs doivent être commandés séparément.

Exemple d'installation du servomoteur à 3 points M03.3
H1) Composants. Servomoteur (1), axe anti-rotation M8 (2), adaptateur pour vannes mélangeuses (3), molette (4), bague de repère (5), vis de blocage (6).
H2) S'assurer que la vanne, la plaque graduée et la bague de repère sont dans les conditions d'origine Standard ou Reversed (inversé), comme le montre la figure E6.
Démonter la molette de la vanne, si elle est installée ; assembler l'adaptateur de manœuvre (3) sur le rotor, comme l'indique la figure et aligner l'indicateur présent sur l'adaptateur (3) avec la position n° 5 (45° environ).
H3) S'assurer que la molette (4) du servomoteur se trouve sur la position indiquée sur la figure.
La bague de repère (5) indique le degré d'ouverture de l'entrée d'eau chaude avec des flèches de dimensions croissantes :
- petite flèche = entrée d'eau chaude complètement fermée, entrée d'eau froide de retour installation complètement ouverte
- grande flèche = entrée d'eau chaude complètement ouverte, entrée d'eau froide de retour installation complètement fermée.
En retournant la bague de repère et en alimentant correctement le servomoteur, il est possible de l'adapter à différents modes d'utilisation des raccords des vannes.
H4) Introduire le servomoteur (1) sur la vanne en faisant coïncider l'arbre de transmission avec l'adaptateur (3). Les vis présentes sur le corps de vanne font office d'axes anti-rotation et ils pénètrent dans les sièges correspondants, à l'arrière du servomoteur.

Visser légèrement la vis (6) fournie pour bloquer le servomoteur sur la vanne, sans la serrer à fond (max 1 N·m).

I1-I2) Mode automatique/manuel
En cas de besoin, il est possible de passer du mode de fonctionnement automatique (fig. I1) au mode manuel (fig. I2) :
- appuyer sur la molette frontale (4) comme indiqué par l'inscription sur la molette « PUSH TO UNLOCK » (« APPUYER POUR DÉBLOQUER »)
- en maintenant la molette enfoncée, tourner la molette pour déplacer le moteur, et donc l'obturateur de la vanne, dans la position souhaitée.
- relâcher la molette pour retourner en mode automatique.

F1-F5) Reversibilidad de 07G.DN65
F1) Desenroscar la válvula mezcladora de la conexión en T.
F2) Desenroscar la válvula Lug, dejando los manguitos superior e inferior conectados a la válvula mezcladora.
F3) Desenroscar la palanca de regulación (1) y la placa con escala graduada (2).
F4) Prestar atención a la posición de fábrica (Standard): con el obturador a 45° entre el puerto de entrada de agua caliente y el de entrada de agua fría, el indicador (muesca) en el eje de la válvula está orientado hacia el puerto del agua mezclada.
Girar la válvula con los manguitos 180°, dar la vuelta a la placa graduada (2) y colocar el indicador (muesca) pasando de la posición Standard a la Reversed (invertida).
Enroscar la placa graduada (2) tal como se ilustra en el esquema Reversed. El valor 10 indica la posición de la válvula para obtener la temperatura más alta del agua mezclada, es decir, con el puerto de entrada del agua caliente completamente abierto y con el puerto de entrada del agua fría completamente cerrado.
Introducir la palanca (1) en el eje del obturador (rotor) y colocar el rotor en 5 (palanca de regulación orientada hacia el 5).
F5) Enroscar la válvula Lug a la válvula mezcladora.
F6) Intercambiar el grupo "válvula + manguitos + monobloque de ida" con el grupo "conexión en T + retención + monobloque de retorno". Girar la conexión en T para desmontarla de la válvula de retención.

NOTA: se aconseja modificar la configuración de la válvula antes de volver a montarla en el grupo para comprobar que el rotor funcione correctamente.

F5) Enroscar la válvula Lug a la válvula mezcladora.
F6) Intercambiar el grupo "válvula + manguitos + monobloque de ida" con el grupo "conexión en T + retención + monobloque de retorno". Girar la conexión en T para desmontarla de la válvula de retención.

Continuar con la instalación en el colector.

Atención: mantener siempre la válvula de retención en el circuito de retorno.

Para todos los DN: mover la sonda del regulador (no suministrada en el paquete) a la nueva línea de ida, aguas abajo de la bomba. Conectar los componentes y apretar hasta el tope las bridas y las tuercas.

G1-G3) INSTALACIÓN EN EL COLECTOR.
G1) Enroscar al colector la línea de retorno del grupo y la válvula mezcladora.
G2) Instalar la bomba y su válvula de cierre aguas abajo. Conectar los tubos.
G3) En el grupo DN 65, prestar atención a las siguientes indicaciones:
- los tubos de conexión deben tener un diámetro de al menos 45 mm para permitir una fácil apertura de las válvulas de cierre de mariposa Lug (fig. F7);
- en las válvulas de cierre, cuando están abiertas, la mariposa sobresale algunos milímetros: comprobar que no interfiera con los dispositivos y los tubos conectados.

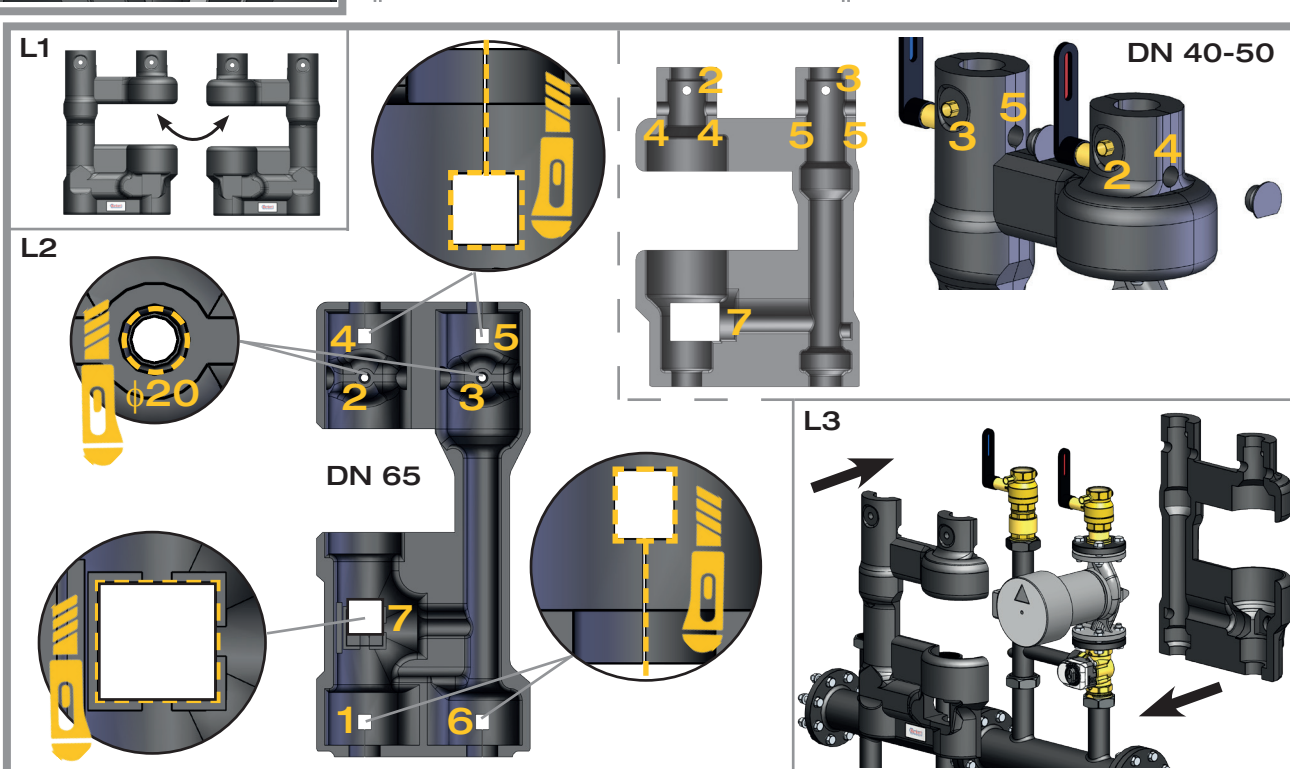
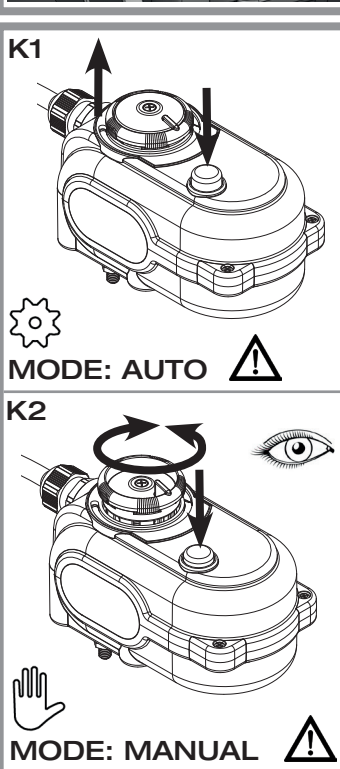
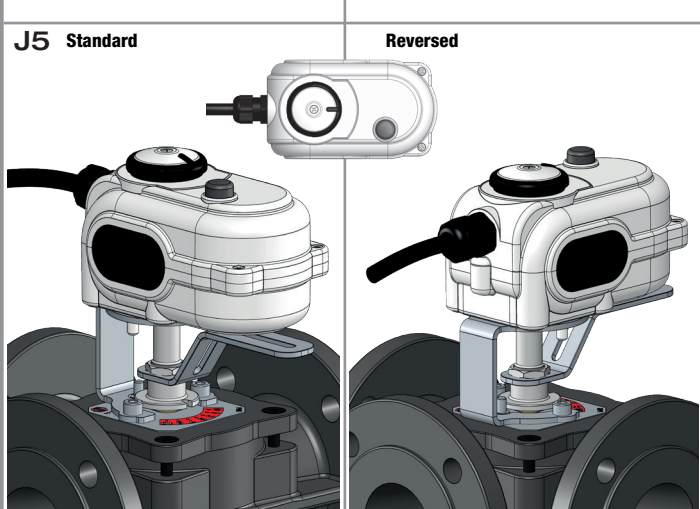
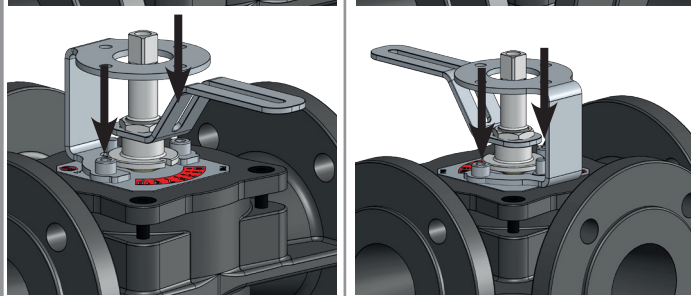
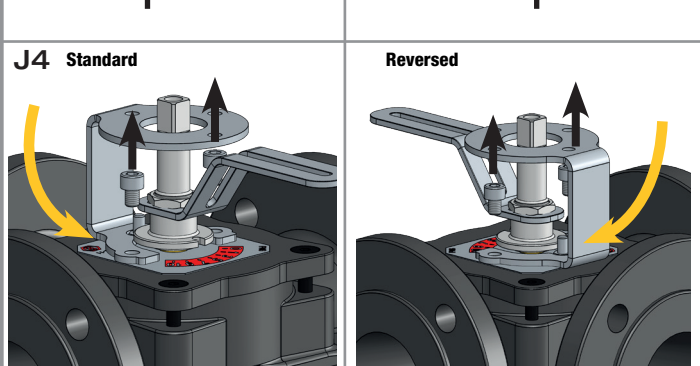
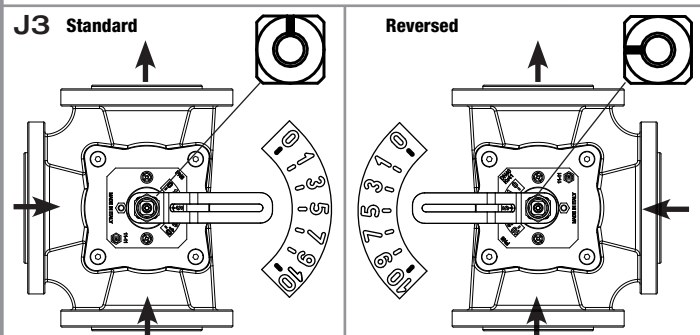
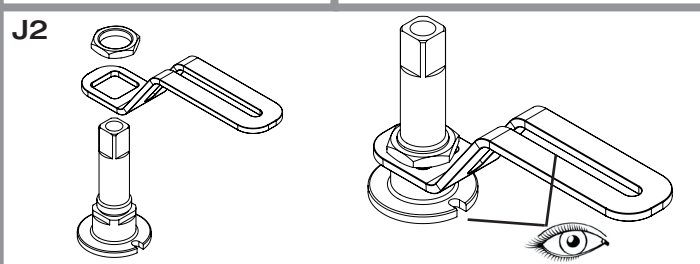
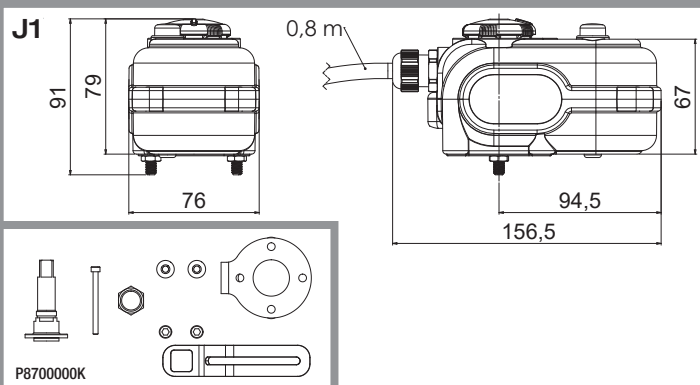
Para todos los DN: para evitar daños en las juntas, NO soldar las bridas a los tubos una vez que se hayan instalado los grupos.

H1-H4) Instalación del servomotor en 07G.DN40 y 07G.DN50
NB: los servomotores se deben comprar por separado.

Ejemplo de instalación del servomotor de 3 puntos M03.3
H1) Componentes. Servomotor (1), perno antirrotación M8 (2), adaptador para válvulas mezcladoras (3), perilla (4), anillo de referencia (5) y tornillo de bloqueo (6).
H2) Comprobar que la válvula, la placa graduada y el anillo de referencia estén en las condiciones iniciales Standard o Reversed (invertido) como se ilustra en la figura E6.
Desmontar la perilla de la válvula, si está instalada; ensamblar el adaptador de maniobra (3) en el rotor tal como se indica en la figura y alinear el indicador presente en el adaptador (3) con la posición n.º 5 (aprox. 45°).
H3) Comprobar que la perilla (4) del servomotor esté en la posición indicada en la figura.
El anillo de referencia (5) indica el grado de apertura del puerto de entrada del agua caliente con flechas de tamaño creciente:
- flecha pequeña = puerto de entrada del agua caliente completamente cerrado y puerto de entrada del agua fría de retorno del sistema completamente abierto;
- flecha grande = puerto de entrada del agua caliente completamente abierto y puerto de entrada del agua fría de retorno del sistema completamente cerrado.
Dando la vuelta al anillo de referencia y alimentando adecuadamente el servomotor, es posible adaptarlo a los diferentes modos de uso de los puertos de las válvulas.
H4) Introducir el servomotor (1) en la válvula haciendo coincidir el eje de transmisión con el adaptador (3). Los tornillos presentes en el cuerpo de la válvula sirven de perno antirrotación y se introducen en los correspondientes alojamientos en la parte posterior del servomotor.

Enroscar ligeramente el tornillo (6) suministrado de serie para bloquear el servomotor a la válvula sin apretarlo hasta el tope (máx. 1 N·m).

I1-I2) Modo automático/manual
Si es necesario, es posible pasar del modo de funcionamiento automático (fig. I1) al manual (fig. I2):
- presionar la perilla frontal (4) tal como se indica en ella con la frase "PUSH TO UNLOCK" ("PRESIONAR PARA DESBLOQUEAR")
- manteniendo presionada la perilla, girarla para llevar el motor, y por lo tanto el obturador de la válvula, a la posición deseada.
- soltar la perilla para volver al modo automático.



J1-J6) Установка сервопривода на 07G.DN65
Примечание: сервоприводы должны приобретаться отдельно.

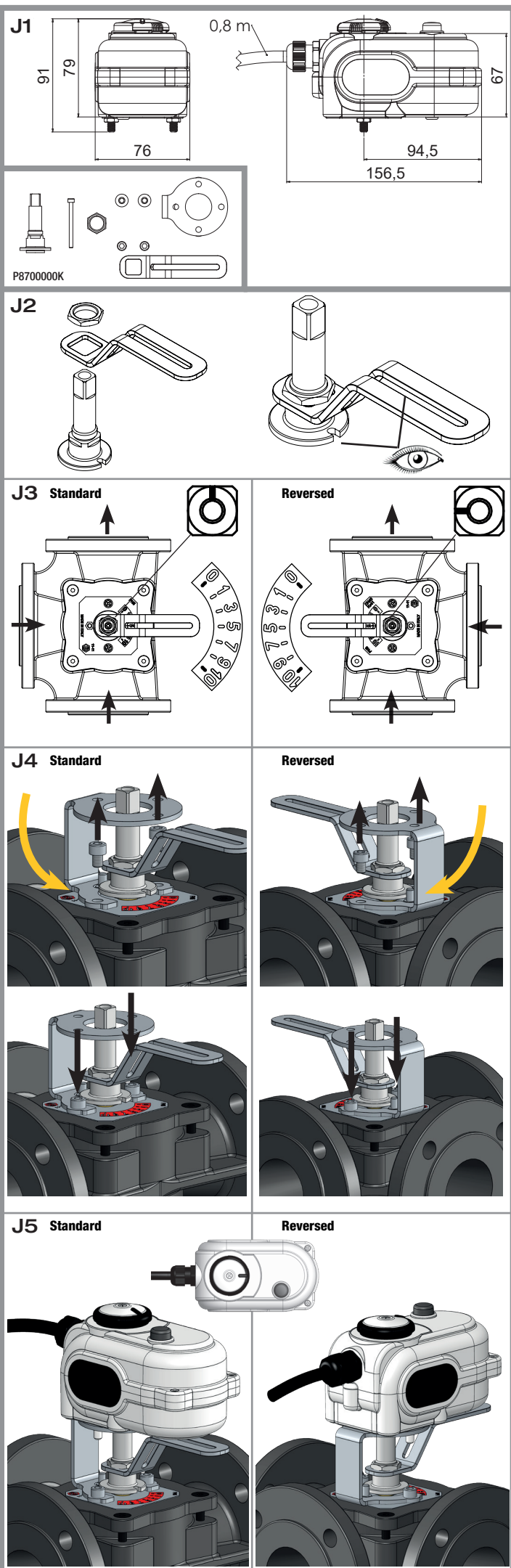
J1) Пример установки сервопривода с управлением по 3 точкам M07.K
Соединение сервопривода с клапаном выполняется с помощью монтажного комплекта P87 (артикул P8700000K).
J2) Прикрутите ручку к штоку управления с помощью предназначенной для этой цели гайки, совместив ручку с отметкой (вырезом) в основании штока.
J3) Проверьте, чтобы клапан, пластина с градуированной шкалой и указатель (отметка) находились в первоначальном положении Standard или Reversed (реверсированное) как показано на рисунке F4. Прикрутите ручку к валу клапана, развернув ее как показано на рисунке J3.
J4) Отвинтите два винта на пластине с градуированной шкалой, расположенной рядом с валом. Установите соединительный фланец так, чтобы его вертикальная часть оказалась на стороне, противоположной ручке, и прикрутите его к корпусу клапана с помощью двух только что открученных винтов.
J5) Сервопривод поставляется в промежуточном положении при значении угла поворота, равном 45°, а отметка на рукоятке находится в продольном положении относительно привода (заводская установка). Проверьте или верните рукоятку в исходное положение, соответствующее заводской установке, расположите сервопривод на одной линии с фланцем, как показано на рисунке, и привинтите его, используя две гайки, поставляемые в комплекте.

К) Ручное управление: для отсоединения шестерней привода от вала клапана таким образом, чтобы его можно было запустить вручную, нажмите кнопку сцепления и, удерживая кнопку нажатой, поднимите и поверните кольцо вокруг ручки.

ЗАПУСК СИСТЕМЫ
Перед тем как приступить к заполнению системы, проверьте все резьбовые и фланцевые соединения.

Заполнение системы. Заполните систему с помощью соответствующих групп заполнения. Затем создайте давление в системе и проверьте герметичность всех уплотнений.

L1-L4) ЗАКРЫТИЕ ТЕПЛОИЗОЛЯЦИОННОГО КОЖУХА
L1) Теплоизоляционный кожух поставляется в предварительно сформованном виде, позволяющем осуществлять установку как одинарного, так и двойного насоса. В случае реверсирования группы теплоизоляционный кожух следует перевернуть (обе его половинки являются зеркально противоположными).
L2) По завершении установки с помощью резака и/или специальной фрезы проделайте отверстия для пропускания ручек отсечных вентилей и других устройств (термометров, обеспечения доступа к фитингам для подключения измерительных приборов, сервопривода и др.).
- DN 40-50: две верхние ручки проходят через отверстия (4 и 5), уже имеющиеся с боковой стороны теплоизоляционного кожуха;
- DN 65: разрежьте теплоизоляционный кожух как показано на рисунке, чтобы пропустить все ручки (отверстия 1, 2, 3, 4, 5 и 6);
- DN 40-50-65: вырежьте в теплоизоляционном кожухе отверстие 7 таким образом, чтобы через него можно было пропустить сервопривод.
L3) Расположите задний теплоизоляционный кожух с задней стороны группы. Соедините переднюю половинку теплоизоляционного кожуха с задней с помощью застежки на липучках.
L4) Установите термометры в соответствующие гильзы, пропустив шток через теплоизоляцию. Заглушите неиспользуемые отверстия заглушками, входящими в комплект поставки.



J1-J6) Installierung des Stellmotors auf 07G.DN65

Merke: Die Stellmotoren sind separat zu erwerben.

J1) Installationsbeispiel 3-Punkt-Stellmotor M07.K

Das Ventil wird mithilfe des Montagebausatzes P87 (Art. P8700000K) mit dem Stellmotor verbunden.

J2) Den Griff mit der entsprechenden Mutter an die Steuerstange anschrauben und zur Markierung (Fräsung) am Fuß der Stange ausrichten.

J3) Immer sicherstellen, dass sich das Ventil, die Messplatte und die Markierung (Kerbe) im Standard- oder Reversed-Zustand (umgekehrt) befinden, wie in Abbildung F4 dargestellt. Den Griff auf den Ventilschaft schrauben und wie in Abbildung J3 gezeigt ausrichten.

J4) Die zwei Schrauben auf der Messplatte neben der Welle losschrauben.

Den Kupplungsflansch mit der vertikalen Seite gegenüber dem Griff positionieren und mit den beiden soeben gelösten Schrauben am Ventilgehäuse befestigen.

J5) Der Stellmotor wird in Mittelstellung bei 45° Drehung ausgeliefert, die Kerbe am Knauf befindet sich in Längsstellung zum Motor (Werkseinstellung). Feststellen, ob sich der Knauf in der werkseitig eingestellten Position befindet; Stellmotor und Flansch wie abgebildet aufeinander ausrichten und mit den zwei beige-stellten Muttern festschrauben.

K) Manuelle Betätigung: Um die Motorverzahnung von der Ventilwelle zu trennen und die Welle von Hand zu betätigen, den Kupplungstaster drücken und gedrückt halten. Gleichzeitig die Mutter anheben und um den Griff drehen.

INBETRIEBNAHME DER ANLAGE

Alle Gewinde- und Flanschverbindungen prüfen, bevor die Anlage befüllt wird.

Füllen der Anlage. Das System durch geeignete Befüllungseinheiten füllen. Danach die Anlage unter Druck setzen und die Dichtheit aller Anschlussstellen überprüfen.

L1-L4) DIE ISOLIERUNG SCHLIESSEN

L1) Die Isolierung wird vorgeformt geliefert, um eine Einzel- oder Doppelpumpe aufzunehmen. Im Falle einer Umkehrung, muss die Isolierung vollständig umgedreht werden (die beiden Schalen sind spiegelgleich).

L2) Nach Abschluss der Installation mit einem Cutter und/oder einem Lochschneider Aussparungen für die Absperrhebel und anderes Zubehör schneiden (Thermometer, Zugang zu den Kontrollanschlüssen, Stellmotor usw.):

- DN 40-50: Die beiden oberen Hebel werden durch die bereits an der Seite der Isolierung vorgesehenen Löcher (4 und 5) geführt;

- DN 65: Die Isolierung, wie in der Abbildung gezeigt durchschneiden, damit alle Hebel durchgeführt werden können (Aussparungen 1, 2, 3, 4, 5 und 6);

- DN 40-50-65: Die vorgeformte Aussparung 7 in die Isolierung schneiden, um den Durchgang des Stellmotors zu ermöglichen.

L3) Die Isolierung hinter der Einheit anbringen. Die vordere Isolierung mit einem Klettverschluss über der hinteren Isolierung schließen.

L4) Die Thermometer mit den Schäften in die entsprechenden Hülsen durch die Isolierung führen. Nicht verwendete Öffnungen mit den mitgelieferten Stopfen schließen.

J1-J6) Installation du servomoteur sur 07G.DN65

NB : les servomoteurs doivent être commandés séparément.

J1) Exemple d'installation du servomoteur à 3 points M07.K

Procéder au couplage vanne/servomoteur à l'aide du kit d'assemblage P87 (art. P8700000K).

J2) Visser la poignée sur la tige de commande à l'aide de l'écrou correspondant, en alignant la poignée par rapport au repère (fraisage), sur la base de la tige.

J3) S'assurer que la vanne, la plaque graduée et le repère (cran) sur l'arbre sont dans les conditions d'origine Standard ou Reversed (inversé), comme le montre la figure F4. Visser la poignée sur l'arbre de la vanne en l'orientant comme le montre la figure J3.

J4) Dévisser les deux vis présentes sur la plaque graduée, à côté de l'arbre.

Installer la bride de couplage, partie verticale opposée à la poignée, et la visser sur le corps de la vanne à l'aide des deux vis préalablement ôtées.

J5) Le servomoteur est livré en position intermédiaire, tourné à 45°, avec le cran sur la poignée en position longitudinale par rapport au moteur (réglage d'usine). Vérifier ou rétablir la position d'usine de la poignée, aligner le servomoteur par rapport à la bride, comme le montre la figure, et le visser à l'aide des deux écrous fournis.

K) Actionnement manuel : pour libérer les engrenages du moteur de l'arbre de la vanne afin de pouvoir actionner cette dernière manuellement, appuyer sur le bouton d'embrayage et soulever puis tourner la bague autour de la poignée tout en gardant le doigt sur le bouton.

MISE EN MARCHÉ DE L'INSTALLATION

Vérifier tous les joints filetés et bridés avant de procéder au remplissage de l'installation.

Remplissage de l'installation. Remplir l'installation à travers les groupes de remplissage prévus à cet effet. Mettre alors l'installation sous pression et contrôler son étanchéité.

L1-L4) FERMETURE DE L'ISOLATION

L1) L'isolation est livrée préformée pour accueillir une pompe simple ou double. En cas d'inversion du groupe, retourner complètement l'isolation (les deux coques sont spéculaires).

L2) Une fois l'installation terminée, percer des orifices au cutter ou avec une fraise-cloche, pour les leviers des dispositifs d'arrêt et pour les autres accessoires (thermomètres, accès aux prises de contrôle, servomoteur, etc.):

- DN 40-50 : les deux leviers supérieurs passent à travers les orifices (4 et 5) déjà prédisposés sur le côté de l'isolation ;

- DN 65 : couper la coque d'isolation, comme le montre la figure, pour faire passer tous les leviers (orifices 1, 2, 3, 4, 5 et 6) ;

- DN 40-50-65 : couper la coque d'isolation pour obtenir l'orifice 7 préformé afin de faire passer le servomoteur.

L3) Placer l'isolation arrière derrière le groupe. Fermer l'isolation avant sur l'isolation arrière à l'aide de la bande velcro.

L4) Insérer les thermomètres dans les regards en faisant passer la tige à travers l'isolation. Fermer les orifices non utilisés à l'aide des bouchons présents dans l'emballage.

J1-J6) Instalación del servomotor en 07G.DN65

NB: los servomotores se deben comprar por separado.

J1) Ejemplo de instalación del servomotor de 3 puntos M07.K

El servomotor se une a la válvula con el kit de ensamble P87 (art. P8700000K).

J2) Enroscar la manilla al eje de accionamiento mediante la correspondiente tuerca, alineando la manilla con la referencia (fresado) en la base del eje.

J3) Comprobar que la válvula, la placa graduada y la referencia (muesca) en el eje estén en las condiciones iniciales Standard o Reversed (invertido) como se ilustra en la figura F4. Enroscar la manilla al eje de la válvula orientándola como se ilustra en la figura J3.

J4) Desenroscar los dos tornillos presentes en la placa graduada, al lado del eje.

Colocar la brida de acoplamiento de manera que la parte vertical quede en el lado opuesto de la manilla y fijarla al cuerpo de la válvula con los dos tornillos desenroscados anteriormente.

J5) El servomotor se suministra en la posición intermedia a 45° de rotación, con la muesca de la perilla en posición longitudinal con respecto al motor (configuración de fábrica). Comprobar o restablecer la posición de fábrica de la perilla, alinear el servomotor con la brida como en la figura y fijarlo con las dos tuercas suministradas.

K) Accionamiento manual: para desconectar los engranajes del motor del eje de la válvula y poder accionarla manualmente, presionar el correspondiente pulsador y, manteniéndolo presionado, levantar y girar la virola alrededor de la perilla.

PUESTA EN MARCHA DEL SISTEMA

Comprobar todas las conexiones roscadas y embridadas antes de llenar el sistema.

Llenado del sistema. Llenar el sistema mediante los correspondientes grupos de carga. Luego, presurizar el sistema y controlar la estanqueidad de todas las juntas.

L1-L4) CIERRE DEL AISLAMIENTO

L1) El aislamiento se suministra preformado para alojar una bomba simple o doble. En caso de inversión del grupo, el aislamiento debe invertirse completamente (las dos carcasas son especulares).

L2) Una vez terminada la instalación, con un cúter y/o una fresa de corona hay que realizar los orificios para las palancas de las válvulas de cierre y para los demás accesorios (termómetros, acceso a las tomas de control, servomotor, etc.):

- DN 40-50: las dos palancas superiores pasan por los orificios (4 y 5) ya realizados en el lado del aislamiento.

- DN 65: cortar el aislamiento como se ilustra en la figura para pasar todas las palancas (orificios 1, 2, 3, 4, 5 y 6).

- DN 40-50-65: cortar el aislamiento para realizar el orificio 7 preformado de manera que pueda pasar el servomotor.

L3) Colocar el aislamiento posterior detrás del grupo. Unir el aislamiento frontal al posterior mediante velcro.

L4) Colocar los termómetros en las correspondientes vainas haciendo pasar la aguja por el aislamiento. Cerrar los orificios que no se utilicen con los correspondientes tapones suministrados en el paquete.

